

Para Volcan Compañía Minera S.A.A.

AIRTEC IMPLEMENTA SISTEMA DE MONITOREO, CONTROL E INTEGRACIÓN DE VENTILADORES PRINCIPALES

Soren Cánepa Weyrauch
Gerente General de AIRTEC S.A.

Sabemos que la automatización y digitalización minera es inminente. La minería hoy en día afronta nuevos desafíos por lo cual estamos a la vanguardia. VOLCAN COMPAÑÍA MINERA S.A.A. se anticipa y adquiere el servicio especializado en ventilación y Automatización de la empresa peruana AIRTEC S.A.

Aplicando todo el know how adquirido, en los más de 50 años dedicados a la ingeniería del aire en la fabricación de ventiladores, se ha convertido en una empresa especializada en temas de Automatización en los sistemas de ventilación Minera subterránea, garantizando el monitoreo y control de las operaciones al interior mina, prueba de ello importantes casos de éxitos en unidades mineras nacionales e internaciones.

AIRTEC S.A cuenta con el Departamento de ingeniería y Automatización que hoy en día viene dejando clientes satisfechos. Presentamos uno de los proyectos realizados para VOLCAN COMPAÑÍA MINERA S.A.A. - U.M. CARAHUACRA:

DESAFÍO

Integrar al sistema SCADA, 03 Ventiladores axiales principales ubicados en el RB-823 y RB-847 con capacidades mayor a 100 KCFM.

Cabe mencionar que los ventiladores no fueron diseñados para ser monitoreados; asimismo, los tableros de arranque encontrados en campo son por variadores de frecuencia y Softstarter en diferentes marcas.

Este proyecto tiene como objetivo la integración total al sistema, generar base instalada para un futuro VOD (Ventilación por

demanda) y el cumplimiento del D.S. 024-2016 con su modificatoria D.S. 023-2017. Por ello se hace un consenso en monitoreo y control de las siguientes variables críticas:



SOLUCIONES

La solución del sistema fue desarrollada con 03 marcas importantes ALLEN BRADLEY, MAESTRO DIGITAL MINE y YOKOGAWA. Uno de los factores importantes al integrar sistemas, es la compatibilidad y escalabilidad que puedan proporcionar los equipos.

AIRTEC S.A viene representando a la prestigiosa marca canadiense MAESTRO DIGITAL MINE. El proyecto se desarrolló con la estación de calidad de Aire Vigilante AQS para la medición de gases tóxicos fabricado para el duro ambiente la mina subterránea con protección Nema 4x / IP66.

Los puntos de presión fueron ubicados estratégicamente en el ventilador, los cuales se procesaron por los transmisores de presión YOKOGAWA e integradas al sistema de manera satisfactoria.

Las múltiples marcas de los tableros de arranque encontradas en campo no fueron problemas para AIRTEC, contamos con los convertidores, protocolos de comunicación y desarrolladores en campo para hacer lo complicado, a una manera sencilla e inteligente.

“Gracias a más de 50 años de experiencia en ventilación, la robustez de los equipos, la tecnología y los programadores en campo se logró ejecutar de la forma más eficiente y segura el proyecto”.

